

54743 Derev

Work Order ID 52497

September 28, 2009 9:04:12 AM



Item ID: D2694

Accept



Setup Start



Revision ID: H/F3

Item Name: Pod, 350/407

Stop



Start Date: 9/28/09 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 10/30/09 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan:

CL

Date: 09/09/28 Tooling:

Date:

Run Start



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop



Sequence ID/
Work Center ID

Operation
Description

Set Up/
Run Hours

Draw
Number

Draw
Rev.

Plan
Code

Accept
Qty

Reject
Qty

Reject
Number

Insp.
Stamp

Draw Nbr

Revision Nbr

D2694

Rev H

100

0.00



PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

*** QTY of (3) D3001-1 Ship to Delastek *** B 36277 X3

CL 09/09/28

①

Issue P/O: 10478

Description:

D2202-1 Pod Lid

D2202-3 Pod Base

Supplier: Delastek

Copy of Certificate of Conformity and Process sheet from Delastek is required

110

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

0.00



Packaging

Memo

0.00

Ensure certificate of conformity and process sheet from Delastek is attached

CL 9/12/3 ①

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 52497

September 28, 2009 9:04:13 AM



Page 2

Item ID: D2694
Revision ID: H/F3
Item Name: Pod, 350/407
Start Date: 9/28/09
Required Date: 10/30/09
Reference:

Accept



Setup Start
Stop



Start Qty: 1.00
Req'd Qty: 1.00



Cust Item ID:
Customer:

Approvals: Process Plan:
QC:

Date:
Date:

Tooling:
SPC (Y/N):

Date:
Date:

Run Start
Stop



Sequence ID/
Work Center ID

Operation
Description

Set Up/
Run Hours

Draw
Number

Draw
Rev.

Plan
Code

Accept
Qty

Reject
Qty

Reject
Number

Insp.
Stamp

120



QC

Quality Control

QC6- Inspect dimensions to drawing

0.00

Memo

0.00

Check for void spot and pins. Check over all dimensions as per Dwg D2202.

27 Serial 12/14

46

130



Small Fab

Small Fab

Small Fab

Memo

0.00

0.00

Drill hinge. Lid and base as per dwg D2694

09-12-14

140



QC

Quality Control

QC6- Inspect dimensions to drawing

0.00

Memo

0.00

27 Serial 12/14

46

W/O: 52497		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	
09-12-16	150	install Placard 3605-1 and Placard 2258-160 as per DSI 9388 include in ASSY, perm change	AK	09/12/16		05-12-16	08-12-16	

Part No: D 2694 PAR #: _____ Fault Category: Small Def NCR: Yes No DQA: [Signature] Date: 05-12-30
 Resolution: re work Disposition: re work QA: N/C Closed: [Signature] Date: 05-12-31

NCR: 52497		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			
09-12-14	150	Rivet A062ABS (on wing) seated improperly <i>R.C. Process</i>	<i>[Signature]</i> 05/12/16	Drill out improperly seated rivet re seal hole in part w/ crazy glue + install new rivet A062ABS <u>B110801</u>	<i>[Signature]</i> 09-12-14	<i>[Signature]</i> 09/12/16	<i>[Signature]</i> 05/12/16	<i>[Signature]</i> 05-12-14
09-12-16	150	install placards 3605-1 + 2258-160 3605-1 as per DSI 9388	<i>[Signature]</i> 05/12/16	3605 3605-1 <u>B52508</u> 2258-160 <u>B52986</u>	<i>[Signature]</i> 09-12-16	<i>[Signature]</i> 05/12/16	<i>[Signature]</i> 05/12/16	<i>[Signature]</i> 05-12-16

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 52497

September 28, 2009 9:04:13 AM



Page 3

Item ID: D2694
Revision ID: H/F3
Item Name: Pod . 350/407

Accept



Setup Start



Stop



Start Date: 9/28/09 Start Qty: 1.00
Required Date: 10/30/09 Req'd Qty: 1.00



Cust Item ID:
Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan:
QC:

Date:
Date:

Tooling:
SPC (Y/N):

Date:
Date:

Run Start
Stop



Sequence ID/
Work Center ID

Operation
Description

Set Up/
Run Hours

Draw
Number

Draw
Rev.

Plan
Code

Accept
Qty

Reject
Qty

Reject
Number

Insp.
Stamp

150

0.00



Small Fab

Small Fab

Memo

0.00

Assemble as per Dwg D2694
Use DT8023 for (10) holes on base.



8-09-12-16

160

0.00



QC

Quality Control

QC5- Inspect part completeness to step on W/O

Memo

0.00

2) 8 09/12/16



170

0.00



Packaging

Packaging

Identify as per dwg & Stock Location: _____

Memo

0.00

PPP 54591

8-09-14-16

Work Order ID 52497

September 28, 2009 9:04:13 AM



Page 4

Item ID: D2694
Revision ID: H/F3
Item Name: Pod , 350/407

Accept



Setup Start



Stop



Start Date: 9/28/09 Start Qty: 1.00



Required Date: 10/30/09 Req'd Qty: 1.00



Cust Item ID:

Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan:
QC:

Date:

Date:

Tooling:

SPC (Y/N):

Date:

Date:

Run Start



Stop



Sequence ID/
Work Center ID

180



QC

Quality Control

Operation
Description

QC21- Final Inspection - Work Order Release

Memo

Set Up/
Run Hours

0.00

0.00

Draw
Number

Draw
Rev.

Plan
Code

Accept
Qty

Reject
Qty

Reject
Number

Insp.
Stamp

09/12/17 *[Signature]*

W. Dr. 12.17

Picklist Print

September 28, 2009 9:04:12 AM

Page 1

Work Order ID: 52497

Parent Item: D2694RevH/F3

Parent Item Name: Pod , 350/407



Comments:

Start Date: 9/28/09

Required Date: 10/30/09

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
D3001-1RevB  Doubler		Manufactured	No			100	Each	4.0000	3.0000 	B 36277 x 3	C 209/09/28	

Warehouse
Location

Loc Qty

Loc Code



Main Warehouse

ST



4

36277



4

D2202-1P 	Purchased	No				110	Each	0.0000	1.0000 			
---	-----------	----	--	--	--	-----	------	--------	---	--	--	--

Side Pod Lid, 350

D2202-3P 	Purchased	No				110	Each	0.0000	1.0000 			
---	-----------	----	--	--	--	-----	------	--------	---	--	--	--

Side Pod Base, 350

D2569RevB 	Manufactured	No				130	Each	10.9200	1.0000 			
--	--------------	----	--	--	--	-----	------	---------	---	--	--	--

Hinge

Warehouse
Location

Loc Qty

Loc Code

Main Warehouse

ST

10.92

26909

4.92

46839

6

B 54566

52497 - R 09-12-14

52497 IT 09-12-14

R 09-12-14

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

September 28, 2009 9:04:12 AM

Page 2

Work Order ID: 52497

Parent Item: D2694RevH/F3

Parent Item Name: Pod. 350/407


Comments:

Start Date: 9/28/09

Required Date: 10/30/09

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00


Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
D2204-9RevB		Manufactured	No			150	Each	47.0000	5.0000			
												
Latch, Rubber												

4

<u>Warehouse</u>	<u>Loc Qty</u>	<u>Loc Code</u>
<u>Location</u>		
Main Warehouse		
ST	47	
39689	47	

9/12/14 9


5

D2429-041RevC1		Manufactured	No			150	Each	18.0000	1.0000			
												
Spring Clip Assembly												

<u>Warehouse</u>	<u>Loc Qty</u>	<u>Loc Code</u>
<u>Location</u>		
Main Warehouse		
ST	18	
36272	18	

09-09-15
09-12-15

X1

D2462RevA1		Manufactured	No			150	f	773.8344	14.9158			
												
Seal												

<u>Warehouse</u>	<u>Loc Qty</u>	<u>Loc Code</u>
<u>Location</u>		
Main Warehouse		
ST404	773.8344	
48530	773.8344	

09-12-15

✓

September 28, 2009 9:04:12 AM

Shop Packet Print

Page 2

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

September 28, 2009 9:04:12 AM

Page 3

Work Order ID: 52497

Parent Item: D2694RevH/F3

Parent Item Name: Pod .350/407



Comments:

Start Date: 9/28/09

Required Date: 10/30/09

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
D2528-1RevC1		Manufactured	No			150	Each	13.0000	5.0000			
												
Backer Plate												

1343744 9/12/14

Warehouse Loc Qty Loc Code

Location



Main Warehouse

ST

13

47602

13

D2528-3RevC1		Manufactured	No			150	Each	4.0000	4.0000			
												
Backer Plate												

1352656 9/12/14

Warehouse Loc Qty Loc Code

Location



Main Warehouse

ST

4

45242

4

D3007-041RevA1		Manufactured	No			150	Each	0.0000	1.0000			
												
Strut												

1353034 9/12/14

September 28, 2009 9:04:12 AM

Shop Packet Print

Page 3

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

September 28, 2009 9:04:12 AM

Page 4

Work Order ID: 52497

Parent Item: D2694RevH/F3

Parent Item Name: Pod, 350/407


Comments:

Start Date: 9/28/09

Required Date: 10/30/09

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
AD62ABS  rivet		Purchased	No			150	Each	147.0000	38.0000	9/12/14	SY	


Warehouse Loc Qty Loc Code
Location

Main Warehouse

ST 147

109582 1

110804 146

AN4-5A  Bolt		Purchased	No			150	Each	121.0000	19.0000	9/12/14	SD	
---	--	-----------	----	--	--	-----	------	----------	---------	---------	----	--

Warehouse Loc Qty Loc Code
Location

Main Warehouse

ST 121

100089 6

106605 6

108672 1

109061 9

110844 96

111650 3

September 28, 2009 9:04:12 AM

Shop Packet Print

Page 4

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

September 28, 2009 9:04:12 AM

Page 5

Work Order ID: 52497

Parent Item: D2694RevH/F3

Parent Item Name: Pod, 350/407


Comments:

Start Date: 9/28/09

Required Date: 10/30/09

Start Qty: 1.00


Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
AN4-6A  Bolt		Purchased	No			150	Each	859.0000	1.0000			



9/12/14 51


<u>Warehouse</u>	<u>Loc Qty</u>	<u>Loc Code</u>
<u>Location</u>		
Main Warehouse		
ST	859	
111279	359	
112314	300	
112641	100	
112720	100	

AN526C632R7  Screw	Purchased	No				150	Each	298.0000	2.0000			
---	-----------	----	--	--	--	-----	------	----------	--------	--	--	--



9/12/14 51

<u>Warehouse</u>	<u>Loc Qty</u>	<u>Loc Code</u>
<u>Location</u>		
Main Warehouse		
ST	298	
112385	298	

AN960JD6  Washer	Purchased	No				150	Each	1,481.000	2.0000			
---	-----------	----	--	--	--	-----	------	-----------	--------	--	--	--



9/12/14 51

<u>Warehouse</u>	<u>Loc Qty</u>	<u>Loc Code</u>
<u>Location</u>		
Main Warehouse		
ST	1481	
104537	1114	
6085	367	

September 28, 2009 9:04:12 AM

Shop Packet Print

Page 5

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

September 28, 2009 9:04:12 AM

Page 6

Work Order ID: 52497

Parent Item: D2694RevH/F3

Parent Item Name: Pod . 350/407

Comments:

Start Date: 9/28/09

Required Date: 10/30/09

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
AN960JD416		Purchased	No			150	Each	7,533.000	21.0000			



Washer



9/18/14 SD

<u>Warehouse</u>	<u>Loc Qty</u>	<u>Loc Code</u>
<u>Location</u>		
Main Warehouse		
ST	7533	
102929	2	
105906	4	
106277	2	
107321	23	
107939	114	
108161	553	
108827	31	
109249	69	
110523	340	
111279	101	
111916	1699	
112314	4595	
16941	0	

September 28, 2009 9:04:12 AM

Shop Packet Print

Page 6

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

September 28, 2009 9:04:12 AM

Work Order ID: 52497

Parent Item: D2694RevH/F3

Parent Item Name: Pod. 350/407



Comments:

Start Date: 9/28/09



Required Date: 10/30/09

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
MS21042L4		Purchased	No			150	Each	7.675.000	20.0000			
											9/12/14	SL
Nut												

<u>Warehouse</u>	<u>Loc Qty</u>	<u>Loc Code</u>
<u>Location</u>		
Main Warehouse		
ST	7675	
107499	5	
108145	4	
110450	1	
110507	184	
111827	5996	
112314	1420	
15924	0	
7690	24	
8182	41	

MS21042L06		Purchased	No			150	Each	425.0000	2.0000			
											9/12/14	SL
Nut												

<u>Warehouse</u>	<u>Loc Qty</u>	<u>Loc Code</u>
<u>Location</u>		
Main Warehouse		
ST	425	
110123	11	
110731	14	
111548	1	
112243	99	
112369	100	
112433	100	
112465	100	

September 28, 2009 9:04:12 AM

Shop Packet Print

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



DESIGN <i>90/1</i>	DRAWN BY <i>BC</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2694	REV. H SHEET 1 OF 4
DATE 07.07.18		TITLE UTILITY POD ASSEMBLY	SCALE NTS
A	97.07.02	NEW ISSUE CREATED TO REPLACE D350-602-041 AND -043	
B	97.10.08	CHANGE RIVET PATTERN, ADD D2429	
C	98.11.12	ADD DOUBLER HOLES, REMOVE FINISH	
D	99.01.08	SEAL & HINGE CHANGE (TSR A1047 & A855/A858); INCLUDED DE09119	
E	99.12.20	CHANGE DIMENSIONS	
F	01.03.20	REDESIGN, CHANGE LATCHES & PROP	
G	01.05.08	REVERT BACK TO D2204-9 LATCH	
H	07.07.18	CHANGED RIVETS FROM AD64ABS TO AD62ABS (PAR#185)	

RELEASED
07.07.23

Qty	Part Number	Description
1	D2202-1	POD LID
1	D2202-3	POD BASE
5	D2204-9	LATCH
1	D2429-041	SPRING CLIP ASSEMBLY
1	D2462-1700	NEOPRENE SEAL
5	D2528-1	BACKER PLATE
4	D2528-3	BACKER PLATE
1	D2569	HINGE
1	D3007-041	PROP ASSEMBLY
19	AN4-5A	BOLT
1	AN4-6A	BOLT
2	AN526C632R7	SCREW
21	AN960JD416	WASHER
2	AN960JD6	WASHER
2	MS21042L06	NUT (OR MS21042-06)
20	MS21042L4	NUT (OR MS21042-4)
38	AD62ABS	RIVET

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 52497

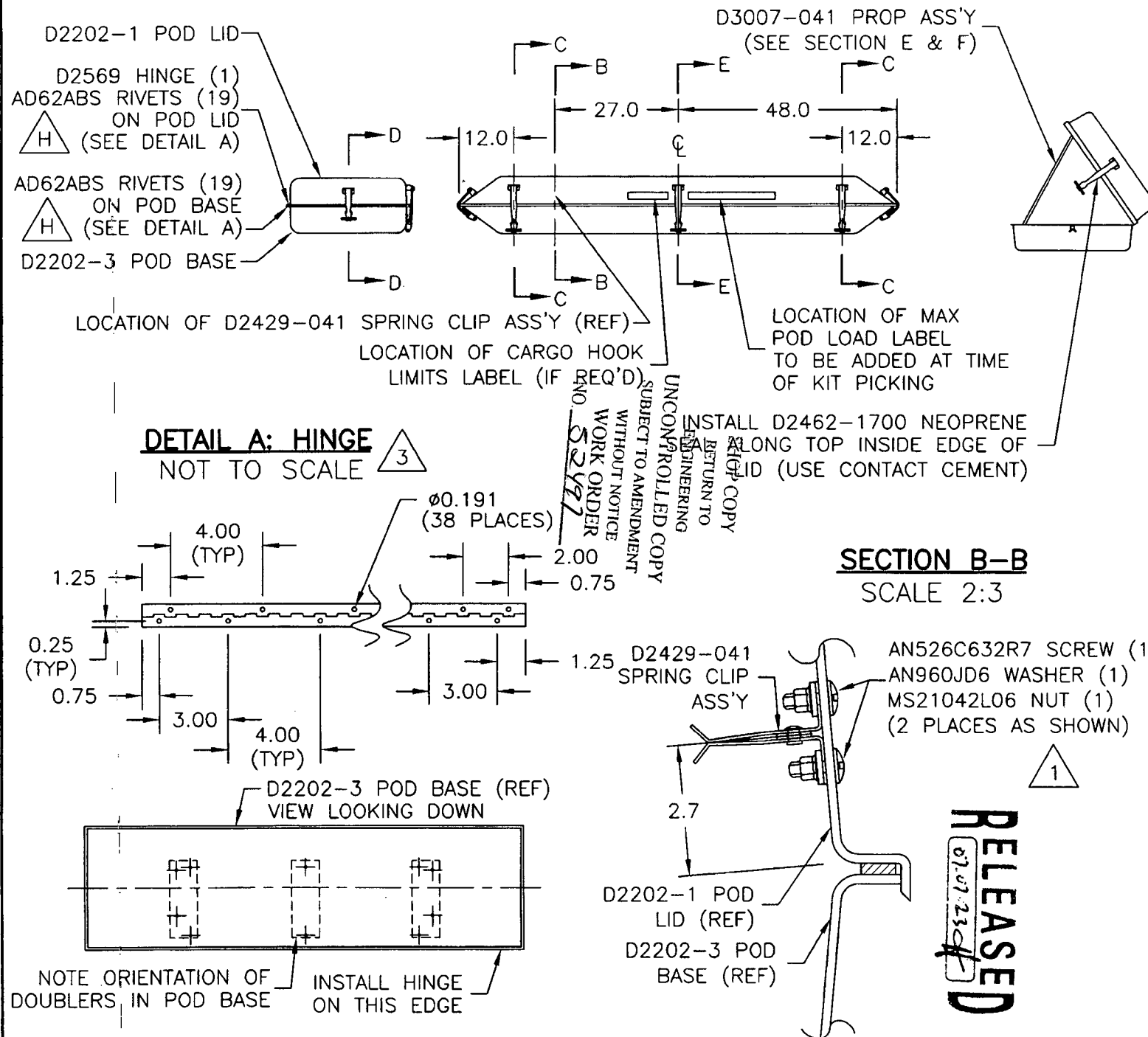
GENERAL NOTES:

- TRANSFER DRILL UNSPECIFIED HOLES FROM ATTACHING PART AS FOLLOWS: AN526C632 → DRILL Ø0.141
AN4 → DRILL Ø0.257
- SEAL ALL HOLES AND EDGES OF POD WITH CYANOACRYLATE GLUE
- FOR D2569 HINGE:
 - INSTALL RIVET HEADS FROM OUTSIDE OF POD
 - GRIND TRAILING EDGE OF RIVET TO PERMIT HINGE TO CLOSE
 - ENSURE ALL RIVET HOLES ARE DRILLED ON THE LARGER HINGE TABS AS SHOWN IN DETAIL A
- TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED

Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

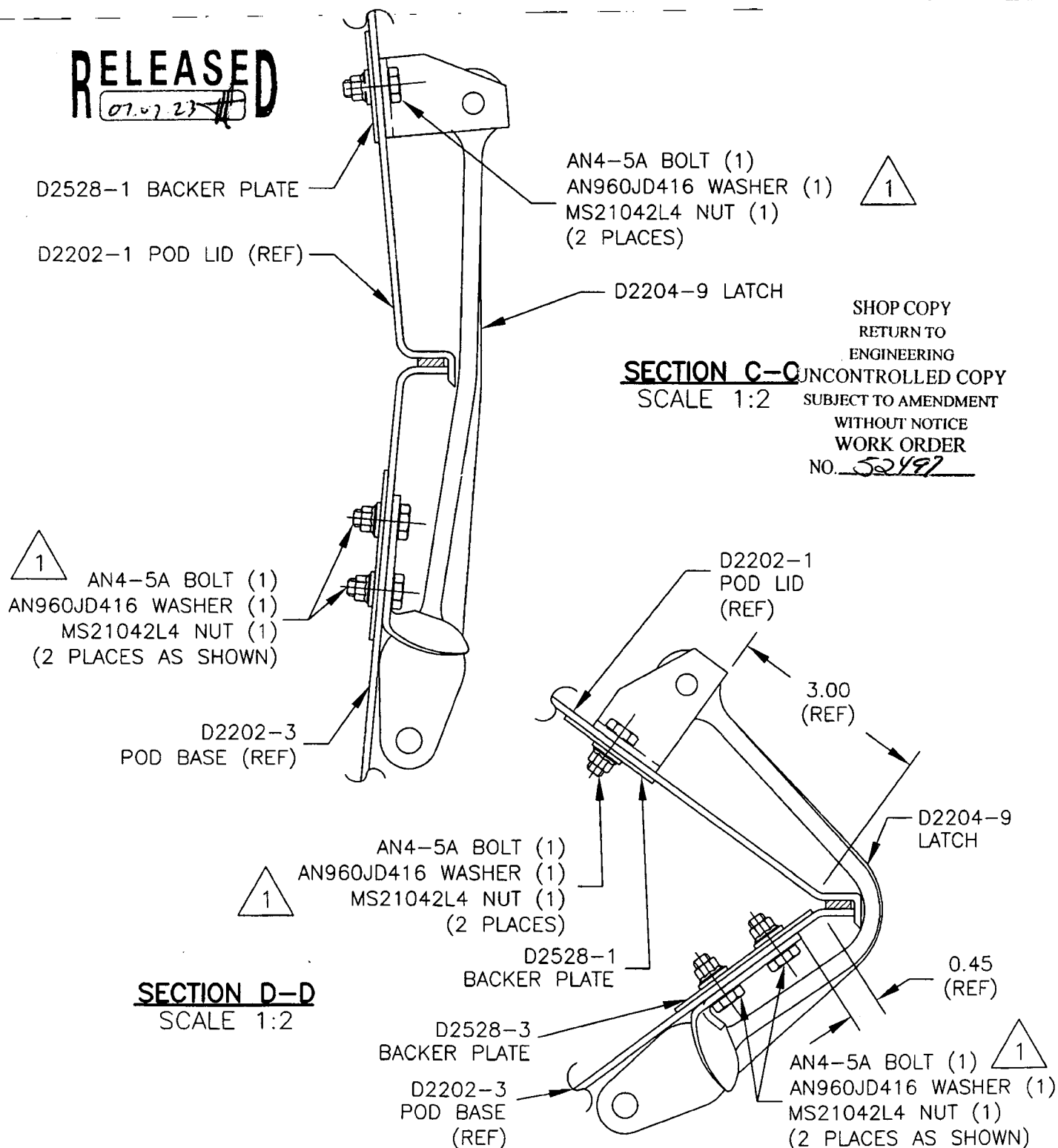


DESIGN	01	DRAWN BY	DC	DART AEROSPACE LTD HAMKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED	13	APPROVED	13	
DATE	07.07.18	DRAWING NO.	D2694	
TITLE	UTILITY POD ASSEMBLY	SHEET 2 OF 4	SCALE 1:30	



DESIGN <i>97</i>	DRAWN BY <i>DC</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>B</i>	APPROVED <i>H</i>	DRAWING NO. D2694	REV. H SHEET 3 OF 4
DATE 07.07.18		TITLE UTILITY POD ASSEMBLY	SCALE 1:2

RELEASED
07.07.23

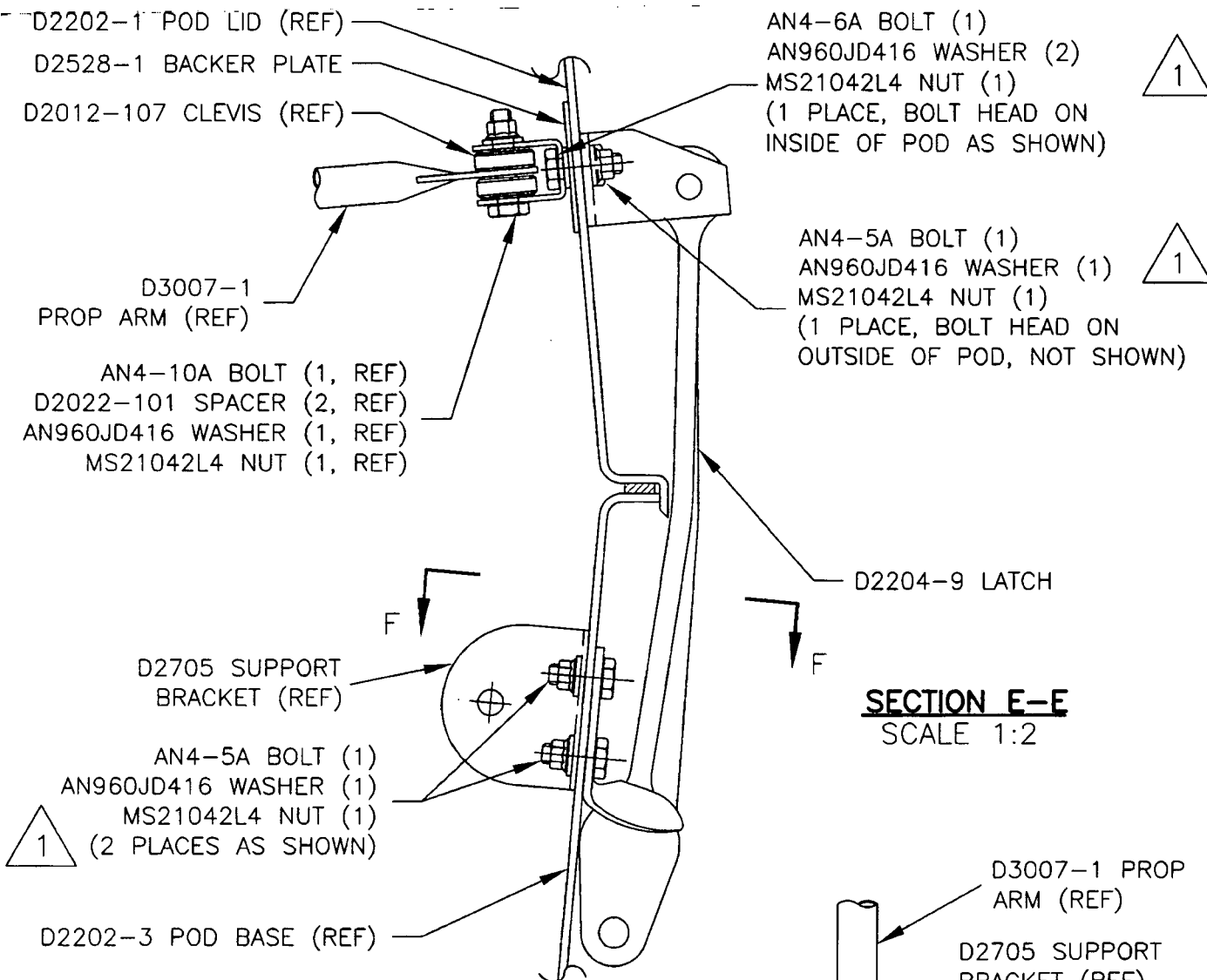


Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN <i>GP</i>	DRAWN BY <i>DC</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>B</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2694	REV. H SHEET 4 OF 4
DATE 07.07.18		TITLE UTILITY POD ASSEMBLY	SCALE 1:2

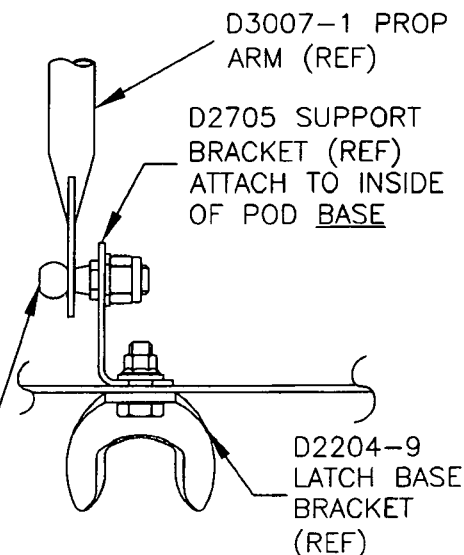


RELEASED
07.07.23

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 52497

SECTION F-F
SCALE 1:2
SECTION ROTATED 85° CW

SL69-BS BALL STUD (1, REF)
D3015-3 LOCKNUT (1, REF)
AN960JD516 WASHER (1, REF)



Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN <i>CP</i>	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>#</i>	APPROVED <i>#</i>	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 1 OF 4
DATE 01.03.14		TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE NTS
A	93.10.27	NEW ISSUE	
B	96.12.16	ADD DOUBLERS AND HOLES	
C	97.07.04	REVISED DOUBLER/HOLE LOCATIONS	
D	98.11.09	MOVED DOUBLERS, REMOVED HOLES	
E	99.11.11	ADDED SECTIONS WITH LIP DIMS	
F	01.03.14	CHANGE LAYUP, DOUBLER, NOW DRILLED	
F1	# <i>CP</i> 03.05.08	ADD ALTERNATE FINISH	
F2	# <i>CP</i> 03.08.22	CLARIFY FOAM DIMENSION + PLACEMENT	
F3	# <i>CP</i> 04.10.12	CHANGE FOAM P/N FOR NEW 748	

EFFECTIVE

DEOS

D2202 Rev. A
01.03.14

- 1) LAMINATE PER DART QSI 006.
LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.

2) MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE
470-36/411/510A40

FOAM: A500 CORE-CELL, OR DIVINYCELL,
OR AIREX, 0.38 THICK (3/8 FOAM)

FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS (9oz SATIN)
5 OZ PLAIN WEAVE KEVLAR (5oz KEVLAR)

- 3) PEEL PLY ALL SURFACES.

- 4) FINISH: PRIMER, EPOXY PRIMER WHITE 4500-PB-40
BASE COAT, CHROMATE BASEMAKER 9175S
URETHANE CLEAR COAT, CHROMATE 7500S

- 5) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED.

- 6) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.

- 7) ALTERNATE FINISH: INSIDE → DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
OUTSIDE → WHITE GELCOAT # GEL 944WD05



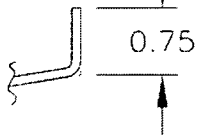
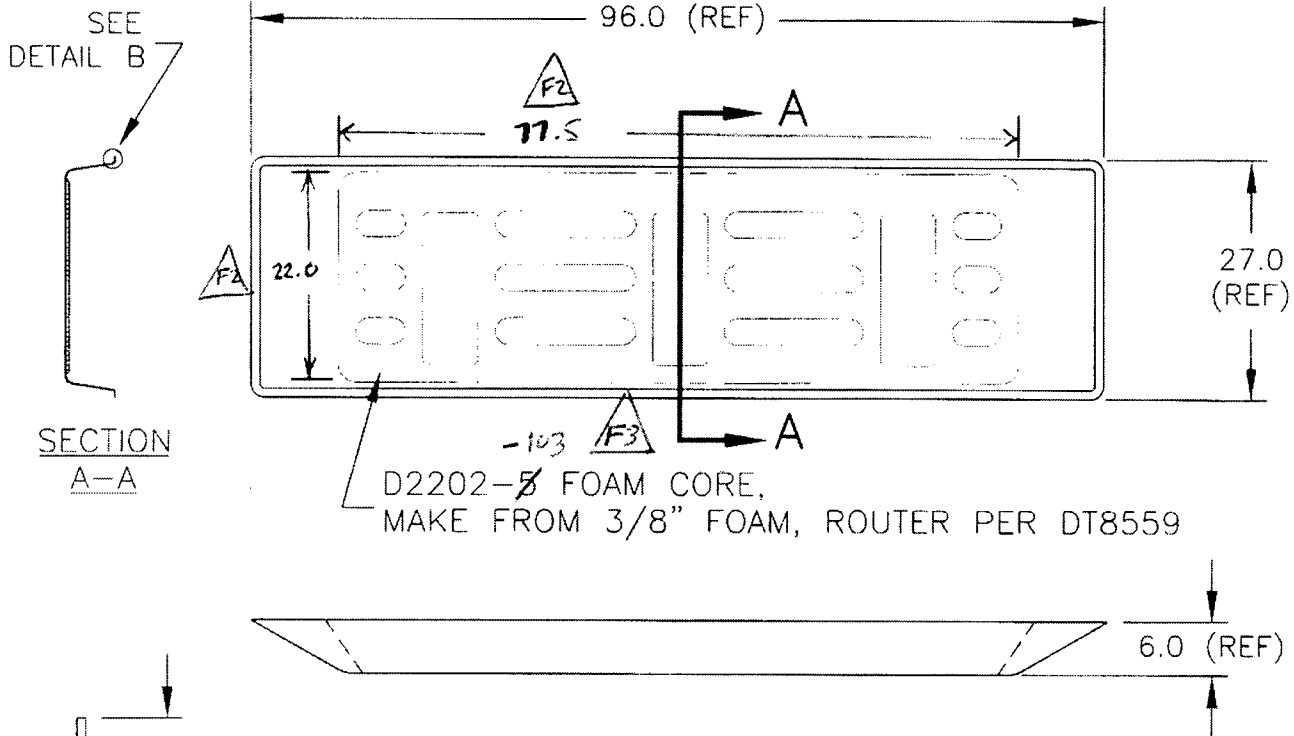
SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 52497

Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN <i>CP</i>	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>A</i>	APPROVED <i>A</i>	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 2 OF 4
DATE 01.03.14		TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE 1:20



DETAIL B
SCALE 1:2

D2202-3 BASE
(MOLD DT8002)

MAIN LAYUP

9oz SATIN
9oz SATIN
5oz KEVLAR
D2202-5 FOAM CORE
5oz KEVLAR
5oz KEVLAR
9oz SATIN

F3 D2202-103

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 52497

RELEASED
010330

Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

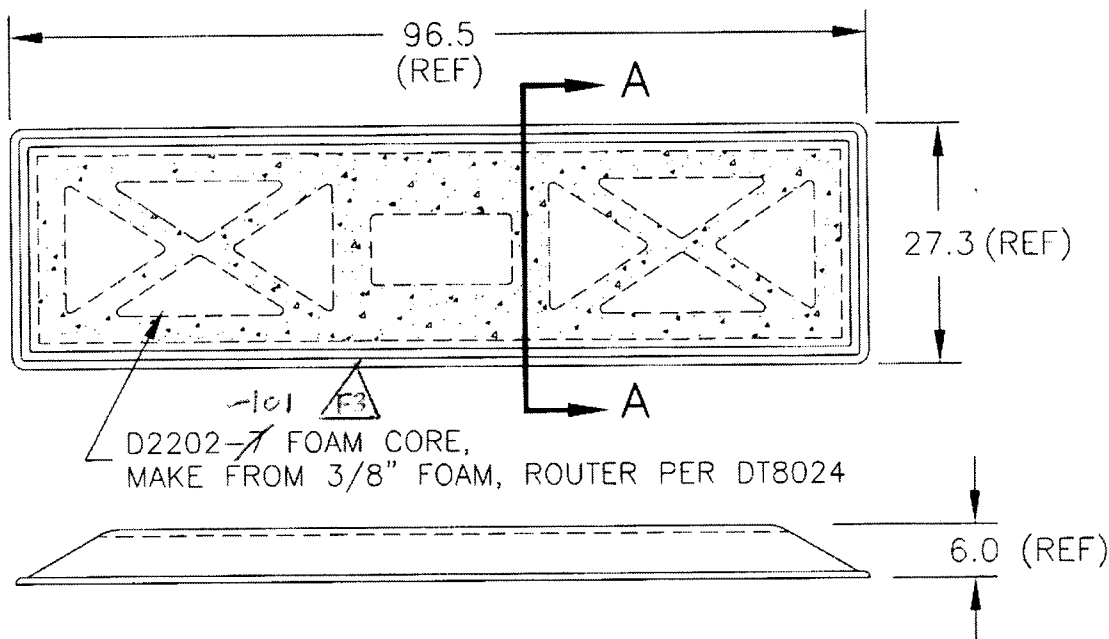
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN <i>IP</i>	DRAWN BY <i>IP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>#</i>	APPROVED <i>#</i>	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 3 OF 4
DATE 01.03.14		TITLE UTILITY_POD LID AND BASE	SCALE 1:20

SEE
DETAIL B

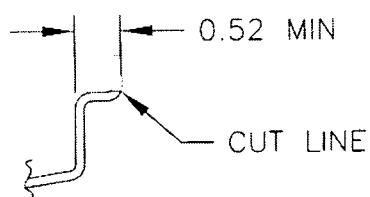
SECTION
A-A



D2202-1 LID
(MOLD DT8002)

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 52497

0.52 MIN



DETAIL B
SCALE 1:2

MAIN LAYUP

9oz SATIN

9oz SATIN

5oz KEVLAR

D2202-101 F3 FOAM CORE

5oz KEVLAR

9oz SATIN

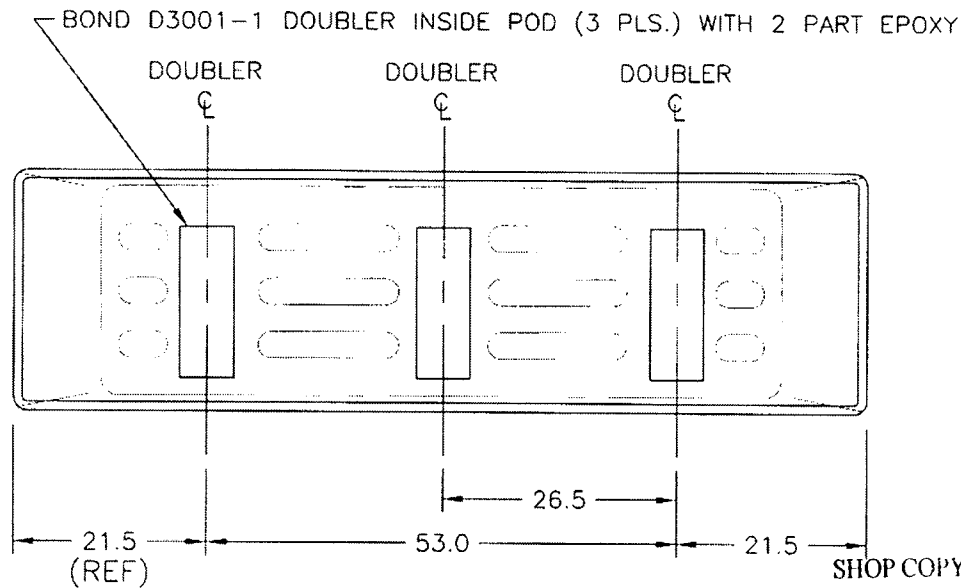
DELIVERED
RECEIVED
#

Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

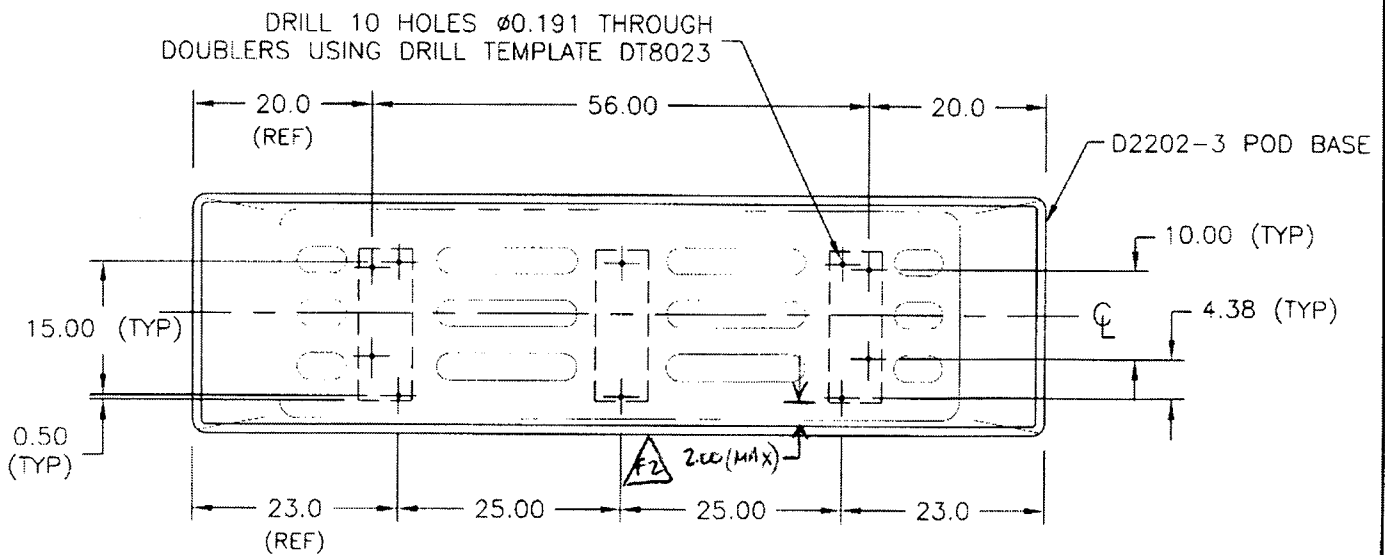


DESIGN UP	DRAWN BY UP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED A	APPROVED A	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 4 OF 4
DATE 01.03.14		TITLE UTILITY_POD LID AND BASE	SCALE 1:20



SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 52497

D2202-3 BASE: DOUBLER INSTALLATION



D2202-3 BASE: DRILL DETAIL

Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13255
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada


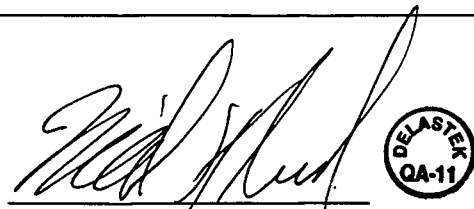
Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
02/12/2009	28/09/2009	6042	Chantal Lavoie		PO10478		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0014	LINE #3 D2202-1 Side Pod Lid B52497 Référence DKA362-0015 DWG: REV. F Job: 22249			
1	0	1	DKC134-0015	LINE #4 D2202-3 Side Pod Base B52497 Référence DKA362-0016 DWG: REV. F Job: 22251			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by:



Quality department

AQ-357

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

ite: Mardi, 2009-09-29 10:49:29
 isateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client : DART US DART AEROSPACE LTD
 Numéro Job : 22249
 Numéro Soumission : 3496
 Numéro B.A. :
 Cette fois : 2009-09-29 No. B.V. :
 Versht Rev. : NC
 Rem. fois : - - Type :
 Job précédente :
 Écrit par :
 Vérifié & Approuvé par :
 Commentaires : N° de Pièce Client: D2202-1

Nom Dessin : UTILITY POD LID
 Numéro Article : DKC134-0014
 Numéro Dessin : D2202
 Projet Numéro : DK-362
 Révision dessin : F
 Matériel : Resine Darakane 470-36/411/510
 Date Dûe : 2009-10-06 Qté: 1 Udm: UNITE

Process Sheet Rév.: 00 Premier dans DKA à partir de la version 10 de DKC

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0085	FREKOTE 3,78L 44-NC
Commentaire Qty.: 0.30 UNITE(s)/Unit Total : 0.30 UNITE(s)		
2.0	PRÉPARATION	Préparation du moule
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs		
Faire la préparation du moule N° DT8002 à l'aide de Freekote 44NC selon IG 0009		
Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____		
3.0	AMB0350	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
Commentaire Qty.: 1.250 UNITE(s)/Unit Total : 1.250 UNITE(s)		
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: F-25307-1		
4.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
Commentaire Qty.: 0.0095 GALLON(s)/Unit Total : 0.0095 GALLON(s)		
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1		
5.0	AC0747	Acetone
Commentaire Qty.: 0.375 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.375 KILOGRAMME(s)		
6.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs		
Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.		
Quantité: 1 Date: 29/10/09 Sceau: _____		



te: Mardi, 2009-09-29 10:49:29
isiteur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 22249

Nom Dessin: UTILITY POD LID
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description :

7.0 GEL COAT

Application du Gel Coat



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8002 Selon IG 0019

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Quantité: 1

Date:

29/10/09

Sceau:



8.0 AMB0214

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s)
9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

N° de Lot: 1-25212-1

9.0 AC0883

Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 9.16 VERGE(s)/Unit Total : 9.16 VERGE(s)

10.0 AAC1608

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

Commentair Qty.: 6.60 VERGE(s)/Unit Total : 6.60 VERGE(s)
5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

N° de Lot: 1-6904-1

11.0 AC0884

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 14.95 VERGE(s)/Unit Total : 14.95 VERGE(s)

12.0 AC0885

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 12.50 VERGE(s)/Unit Total : 12.50 VERGE(s)

13.0 AC0943

Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 42.63 VERGE(s)/Unit Total : 42.63 VERGE(s)

14.0 AC0886

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 3.0000 ROULEAU(s)/Unit Total : 3.0000 ROULEAU(s)

15.0 TAILLAGE

Faire le taillage du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire le taillage du matériel selon les Dimensions requises:

Un morceau pour recouvrir le fond du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour couvrir les extrémités du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour recouvrir les cotés du moule N° DT8002.

Faire cette opération pour les trois plis de 9 oz ainsi que pour les deux plis de 5 oz de Kevlar.

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 22249

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

Tailler le matériel nécessaire pour la poche à vide (Faire 3 kits car il y aura trois baggings différents lors de la fabrication de cette pièce):

Peel Ply
Film Durisol P-3
Feutre de drainage 6m
Stretchlon 200

Coller une bande de ruban jaune tout le tour du Stretchlon 200, plier les différentes composantes des poches à vide et entreposer en attente des opérations de bagging.

Quantité: 1 Date: 23 oct 09 Sceau:

16.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 LITRE(s)/Unit Total: 2.500 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-25643-1

17.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 GALLON(s)/Unit Total: 0.0845 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

18.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois premier plis du Pod Lid : 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Min.

Quantité: 1 Date: 29/10/09 Sceau:

19.0 LAMINAGE Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run: 1.0000Hrs

Faire le laminage des trois premiers plis de tissu (2 plis de 9 oz et 1 pli de 5 oz Kevlar) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Minutes, ensuite venir laminer un pli de 9 oz dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin)

Recommencer pour les deux autres plis. (un pli de 9 oz et un pli de 5 oz Kevlar)

Quantité: 1 Date: 29/10/09 Sceau:

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 22249

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

20.0 BAGGING Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002 selon IG 0012

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

Quantité: 1

Date: 29/10/09

Sceau: 7



21.0 AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.400 LITRE(s)/Unit Total : 0.400 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-25307-3

22.0 AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0135 GALLON(s)/Unit Total : 0.0135 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

23.0 DKC134-0022

D2202-101 Foam Core (Utility Pod Lid)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)

D2202-101 Foam Core (Utility Pod Lid)

N° de Job: 22359

24.0 PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Faire un mélange de résine Derakane 411-350 Promoté 15 à 18 Minutes 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine.

Quantité: 1

Date: 16-10-09

Sceau: 34



25.0

ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

À l'aide d'un rouleau, appliquer une couche de résine sur toutes les surfaces du Foam Core N° DKC134-0022 selon IG 0105 et positionner le foam Core dans le moule selon le dessin.

Laisser sécher pendant deux heures.

Quantité: 1

Date: 16/10/09

Sceau: 65



Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 22249

Nom Dessin: UTILITY POD LID
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
26.0	AAC1611	Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.15 KIT(s)/Unit Total : 0.15 KIT(s)
Polybond B46F N° de Lot: 1-6986-1

27.0 ASSEMBLAGE Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'assemblage du Foam Core N° DKC134-0022 à l'aide du polybond 46F selon IG 0033

Quantité: 1 Date: 30/10/09 Sceau:



28.0 BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum selon IG 0012

Laisser sécher 1 heure.

Quantité: 1 Date: 30/10/09 Sceau:



29.0 AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 LITRE(s)/Unit Total : 2.500 LITRE(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-25643-1

30.0 AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 GALLON(s)/Unit Total : 0.0845 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

31.0 PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des deux derniers plis du Pod Base: 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes.

Quantité: 1 Date: 6/11/09 Sceau:



32.0 LAMINAGE

Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Faire le laminage des deux dernier plis de tissu (1 plis de 5 oz Kevlar et 1 pli de 9 oz) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes,

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 22249

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

ensuite venir laminer un pli de 5 oz Kevlar dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin)

Recommencer pour le dernier plis. (un pli de 9 oz)

Quantité: 1 Date: 6/11/09 Sceau:



33.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002 selon IG 0012

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

Quantité: 1 Date: 6/11/09 Sceau:



34.0

DÉMOULAGE

Démoulage de la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs

Faire le démoulage du Utility Pod Lid en faisant bien attention de ne pas endommager la pièce selon IG 0018

Autocontrôle de la qualité du laminage en frappant légèrement sur toute la surface du Pod à l'aide du manche d'un tournevis.

Quantité: 1 Date: 6/11/09 Sceau:



35.0

AAC1390

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

Commentair Qty.: 0.125 KIT(s)/Unit Total: 0.125 KIT(s)

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

N° de Lot: 1-7035-1

36.0

AAC1617

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.10 UNITE(s)/Unit Total: 0.10 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

N° de Lot: N/A

37.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Sabler légèrement toute la surface intérieur du pod à l'aide de papier sablé grit 120.

Vérifier la surface intérieur du pod et injecter à l'aide d'une seringue munit d'une aiguille de la résine au endroit où il y a des bulles d'air.

Corriger les imperfection de surface à l'aide du Sikkens Polysoft selon IG 0043

ate: Mardi, 2009-09-29 10:49:29
utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 22249

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description :

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

Quantité: 1

Date: 10-11-09



38.0

TRIMAGE

Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire le trimage du Pod Lid selon le dessin Page 3 de 4 Détail B

Quantité: 1

Date: 10-11-09



39.0

AAC1021

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.4333 UNITE(s)/Unit Total : 0.4333 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

N° de Lot: 2-25136-3

40.0

AAC1101

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

N° de Lot: 1-24359-3

41.0

PRIMER

Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 75.0000Min Total Run : 1.2500Hrs

Préparer et appliquer un couche de primer gris N° 7704S selon IG 0008

Quantité: 1

Date: 12-11-09



42.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le sablage au grit 180 de la surface primé pour enlever les imperfections restantes.

Quantité: 1

Date: 13-11-09



43.0

AAC1021

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.2167 UNITE(s)/Unit Total : 0.2167 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

N° de Lot: 2-25136-3

44.0

AAC1101

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

N° de Lot: 1-24359-3

Date: Mardi, 2009-09-29 10:49:30
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 22249

Nom Dessin: UTILITY POD LID
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

45.0 PRIMER

Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Préparer et appliquer un couche de primer gris N° 7704S selon IG 0008

Quantité: 1 Date: 16/11/09 Sceau:



46.0 INSPEC FINAL

Inspection finale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Quantité: 1 Date: 17-11-09 Sceau:



47.0 EMBALLAGE

Emballage & Entreposage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs


Emballer et entreposer selon IG 0057

Quantité: 1 Date: 17/11/09 Sceau:



Date: Mardi, 2009-09-29 10:49:33
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client	: DART US DART AEROSPACE LTD	Nom Dessin	: UTILITY POD BASE
Numéro Job	: 22251	Numéro Article	: DKC134-0015
Numéro Soumission	: 3497	Numéro Dessin	: D2202
Numéro B.A.	:	Projet Numéro	: DK-362
Cette fois	: 2009-09-29 No. B.V. :	Révision dessin	: F
Prsht Rev.	: NC	Matériel	: Resine Darakane 470-36/411/510
Prem. fois	: - - Type :	Date Dûe	: 2009-10-06 Qté: 1 Udm: UNITE
Job précédente	:		
Écrit par	: 		
Vérifié & Approuvé par	: _____		
Commentaires	: N° de Pièce Client: D2202-3		

Process Sheet Rév.: 00 Premier dans DKA à partir de la version 10 de DKC

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

1.0 AC0085 FREKOTE 3,78L 44-NC

Commentair Qty.: 0.03 UNITE(s)/Unit Total: 0.03 UNITE(s)

2.0 PRÉPARATION Préparation du moule



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la préparation du moule N° DT8002 à l'aide de Freekote 44NC selon IG 0009

Quantité: 1 Date: 22/10/09 Sceau: 

3.0 AMB0350 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 0.125 UNITE(s)/Unit Total: 0.125 UNITE(s)

Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-25307-1

4.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0095 GALLON(s)/Unit Total: 0.0095 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-23176-1

5.0 AC0747 Acetone


Commentair Qty.: 0.375 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.375 KILOGRAMME(s)

6.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Quantité: 1 Date: 23/10/09 Sceau: 

Date: Mardi, 2009-09-29 10:49:33

Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 22251

Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description.:

7.0

GEL COAT

Application du Gel Coat



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8002 Selon IG 0019

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Quantité: 1

Date: 23/10/09

Sceau:



8.0

AMB0214

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s)

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

N° de Lot: 1-25212-1

9.0

AAC1608

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

Commentair Qty.: 9.90 VERGE(s)/Unit Total : 9.90 VERGE(s)

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

N° de Lot: 1-6904-1

10.0

AC0883

Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 9.16 VERGE(s)/Unit Total : 9.16 VERGE(s)

11.0

AC0884

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 14.95 VERGE(s)/Unit Total : 14.95 VERGE(s)

12.0

AC1091

Film durisol # 3001792

Commentair Qty.: 12.50 METRE CAR(s)/Unit Total : 12.50 METRE CAR(s)

13.0

AC0885

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 12.50 VERGE(s)/Unit Total : 12.50 VERGE(s)

14.0

AC0943

Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 42.63 VERGE(s)/Unit Total : 42.63 VERGE(s)

15.0

AC0886

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 3.0000 ROULEAU(s)/Unit Total : 3.0000 ROULEAU(s)

16.0

TAILLAGE

Faire le taillage du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire le taillage du matériel selon les Dimensions requises:

Un morceau pour recouvrir le fond du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour couvrir les extrémités du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour recouvrir les cotés du moule N° DT8002.

Date: Mardi, 2009-09-29 10:49:33
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 22251

Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Faire cette opération pour les trois plis de 9 oz ainsi que pour les trois plis de 5 oz de Kevlar.

Tailler le matériel nécessaire pour la poche à vide (Faire 3 kits car il y aura trois baggings différents lors de la fabrication de cette pièce):

Peel Ply

Film Durisol P-3

Feutre de drainage 6mm

Stretchlon 200

Coller une bande de ruban jaune tout le tour du Stretchlon 200, plier les différentes composantes des poches à vide et entreposer en attente des opérations de bagging.

Quantité: 1 Date: 22/10/09 Sceau: 

17.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 LITRE(s)/Unit Total : 2.500 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-25643-1

18.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 GALLON(s)/Unit Total : 0.0845 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

19.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois premier plis du Pod Lid : 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Min.

Quantité: 1 Date: 23/10/09 Sceau: 

20.0 LAMINAGE Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Faire le laminage des trois premiers plis de tissu (2 plis de 9 oz et 1 pli de 5 oz Kevlar) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Minutes, ensuite venir laminer un pli de 9 oz dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin)

Recommencer pour les deux autres plis. (un pli de 9 oz et un pli de 5 oz Kevlar)

Quantité: 1 Date: 23/10/09 Sceau:  

Date: Mardi, 2009-09-29 10:49:33

Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 22251

Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

21.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002 selon IG 0012

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

Quantité: 1

Date: 23/10/09

Sceau: 7



22.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.400 LITRE(s)/Unit Total : 0.400 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min

N° de Lot: 1-25307-3

23.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0135 GALLON(s)/Unit Total : 0.0135 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

24.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Faire un mélange de résine Derakane 411-350 Promoté 15 à 18 Minutes 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine.

Quantité: 1

Date: 19/10/09

Sceau: 65



25.0

DKC134-0021

D2202-103 Foam Core (Utility pod Base)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)

D2202-103 Foam Core (Utility pod Base)

N° de Job: 22360

26.0

ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Quantité: 1

Date: 19/10/09

Sceau: 65



27.0

AAC1611

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.15 KIT(s)/Unit Total : 0.15 KIT(s)

Polybond B46F

N° de Lot: 1-6986-1

28.0

ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'assemblage du Foam Core N° DKC134-0022 à l'aide du polybond 46F selon IG 0033

Date: Mardi, 2009-09-29 10:49:34
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 22251

Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description:

Quantité: 1

Date: 26/10/09

Sceau:



29.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum selon IG 0012

Laisser sécher 1 heure.

Quantité: 1

Date: 26/10/09

Sceau:



30.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 LITRE(s)/Unit Total : 2.500 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-25643-1

31.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 GALLON(s)/Unit Total : 0.0845 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

32.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des deux derniers plis du Pod Base: 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes.

Quantité: 1

Date: 28/10/09

Sceau:



33.0

LAMINAGE

Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Faire le laminage des trois derniers plis de tissu (2 plis de 5 oz Kevlar et 1 pli de 9 oz) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes, ensuite venir laminer un pli de 5 oz Kevlar dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin)

Recommencer pour les deux autres plis. (un pli de 5 oz Kevlar et un pli de 9 oz)

Quantité: 1

Date: 28/10/09

Sceau:



R.C.

Date: Mardi, 2009-09-29 10:49:34
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 22251

Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

34.0 BAGGING Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, selon IG 0012

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

Quantité: 1

Date: 28/10/09

Sceau:



R.C.

35.0 DÉMOULAGE Démoulage de la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire le démoulage du Utility Pod Base en faisant bien attention de ne pas endommager la piece selon IG 0018

Autocontrôle de la qualité du laminage en frappant légèrement sur toute la surface du Pod à l'aide du manche d'un tournevis.

Quantité: 1

Date: 29/10/09

Sceau:



36.0 AAC1390 MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

Commentair Qty.: 0.125 KIT(s)/Unit Total : 0.125 KIT(s)

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

N° de Lot: 1-7035-1

37.0 AAC1617 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.10 UNITE(s)/Unit Total : 0.10 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

N° de Lot: 1-7035-1

38.0 FINITION Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Sabler légèrement toute la surface intérieur du pod à l'aide de papier sablé grit 120.

Vérifier la surface intérieur du pod et injecter à l'aide d'une seringue munie d'une aiguille de la résine au endroit où il y a des bulles d'air

Corriger les imperfections de surface à l'aide du sikkens Polysoft selon iG 0043

Laisser sécher jusqu'au lendemain

Quantité: 1

Date: 29/10/09

Sceau:



Date: Mardi, 2009-09-29 10:49:34
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 22251

Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

39.0

TRIMAGE

Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire le trimage du Pod Base selon le dessin Page 2 de 4 Détail B

Quantité: 1

Date: 30/10/09

Sceau:



40.0

AAC1615

D3001-1 Doubler (Pod Base D2002-3)

Commentair Qty.: 3 UNITE(s)/Unit Total : 3 UNITE(s)

D3001-1 Doubler (Pod Base D2002-3)

N° de Lot:

1-25464-1

41.0

AAC0103

ARALDITE 2043 (COLLE)

Commentair Qty.: 0.50 UNITE(s)/Unit Total : 0.50 UNITE(s)

ARALDITE 2043 (COLLE)

N° de Lot:

1-25569-1

42.0

ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

À l'aide de l'adhésif Araldite 2043 coller les trois doubler N° D3001-1 selon le dessin & selon IG 0058

Venir faire trois petite poche à vide localisées sur les trois doubliers (Stretchlon 200 seulement pas besoin de perforé, ni de airweave, ni de feutre de drainage, ni de peel ply.)

Laisser sécher pendant 1 heures

Quantité: 1

Date: 29/10/09

Sceau:



43.0

AAC0103

ARALDITE 2043 (COLLE)

Commentair Qty.: 0.50 UNITE(s)/Unit Total : 0.50 UNITE(s)

ARALDITE 2043 (COLLE)

44.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Retirer les trois poches à vide et faire un joint tout autour des trois doubliers à l'aide d'Araldite 2043 et laisser sécher jusqu'au lendemain.

Quantité: 1

Date: 29/10/09

Sceau:



Date: Mardi, 2009-09-29 10:49:34

Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 22251

Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

45.0 AAC1021 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.4333 UNITE(s)/Unit Total : 0.4333 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 2-25136-3

46.0 AAC1101 N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase


Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)
N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 2-24023-3

47.0 PRIMER Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 75.0000Min Total Run : 1.2500Hrs

Préparer et appliquer un couche de primer gris N° 7704S selon IG 0008


Quantité: 1 Date: 05/11/09 Sceau: 

48.0 FINITION Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le sablage au grit 180 de la surface primé pour enlever les imperfections restantes.

Quantité: 1 Date: 10-11-09 Sceau: 

49.0 AAC1021 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.2217 UNITE(s)/Unit Total : 0.2217 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 2-25136-3

50.0 AAC1101 N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase


Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)
N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 1-24359-3

51.0 PRIMER Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Préparer et appliquer un couche de primer gris N° 7704S selon IG 0008


Quantité: 1 Date: 12/11/09 Sceau: 

52.0 INSPEC FINAL Inspection finale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin

Quantité: 1 Date: 16-11-09 Sceau: 

Date: Mardi, 2009-09-29 10:49:34
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 22251

Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

53.0

EMBALLAGE

Emballage & Entreposage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Emballer et entreposer selon IG 0057

Quantité: 1 Date: 16/11/09 Sceau:

